

Группа Б36

**Изменение № 3 ГОСТ 15037—69 Смазка для пропитки органических сердечников стальных канатов. Технические условия**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19.12.86 № 4136 срок введения установлен**

**с 01.07.87**

Пункт 8. Заменить значения и слова: 0,1 н. (0,05 М) на 0,05 моль/дм<sup>3</sup>, 0,1 н. на 0,05 моль/дм<sup>3</sup>, «Содержание меди (X) в весовых процентах» на «Массовая доля меди в испытываемой смазке (X) в процентах»;

*(Продолжение см. с. 70)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 15037—69)*

формула и экспликация, Заменить обозначение: *G* на *m*.

Пункт 9. Заменить ссылку: ГОСТ 1510—76 на ГОСТ 1510—84.

Пункт 10. Первый абзац изложить в новой редакции: «Смазку принимают партиями. Партией считают любое количество смазки, изготовленной за один цикл по технологическому регламенту, однородной по показателям качества и компонентному составу, сопровождаемой одним документом о качестве»;

заменить ссылку и значение: ГОСТ 2517—80 на ГОСТ 2517—85, 1 кг на 1,5 кг.

(ИУС № 3 1987 г.)